

## OK AristoRod 79

L'OK AristoRod™ 79 e' un filo non ramato basso legato di analisi nominale 0.3Cr-1.9Ni-0.5Mo da utilizzare nella saldatura MAG di acciai termomeccanici o a grano fine aventi uno snervamento di 850 MPa quali XAB090. L'OK AristoRod™ 79 ha la superficie trattata con procedimento ASC (Advanced Surface Characteristics) che gli consentono elevati livelli di prestazioni ed efficienza particolarmente richiesti nelle saldature meccanizzate o robotizzate.

Specifiche	
<b>Classificazioni</b>	EN ISO 16834-A : G 79 4 M20 Mn4Ni2CrMo EN ISO 16834-A : G 79 4 M21 Mn4Ni2CrMo EN ISO 16834-A : G Mn4Ni2CrMo SFA/AWS A5.28 : ER120S-G
<b>Omologazioni</b>	CE : EN 13479 UKCA : EN 13479

Le approvazioni si basano sulla posizione della fabbrica. Si prega di contattare ESAB per ulteriori informazioni.

<b>Tipo di lega</b>	0,3% Cr, 1,9% Ni, 0,5% Mo
<b>Gas di protezione</b>	M20, M21 (EN ISO 14175)

Proprietà tensili tipiche			
Stato	Resistenza allo snervamento	Resistenza alla trazione	Allungamento
<b>EN 80Ar/20CO2 (M21)</b>			
Come saldato	810 MPa	900 MPa	18 %
<b>EN 92Ar/8CO2 (M20)</b>			
Come saldato	825 MPa	900 MPa	17 %

Proprietà prova Charpy con intaglio a V		
Stato	Temperatura di prova	Valore tenacità
<b>EN 80Ar/20CO2 (M21)</b>		
Come saldato	-20 °C	60 J
Come saldato	-40 °C	55 J
Come saldato	0 °C	70 J
<b>EN 92Ar/8CO2 (M20)</b>		
Come saldato	-40 °C	75 J
Come saldato	-50 °C	65 J

analisi tipica del deposito									
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	Ti
0.1	1.7	0.7	0.01	0.01	1.9	0.3	0.5	0.07	0.03

Typical Wire Composition %					
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
0.09	1.82	0.89	2.03	0.25	0.64

Dati deposito				
Diametro	Amp	Volt	Velocità di trascinamento del filo	Tasso di deposito
1.0 mm	80-280 A	18-28 V	2.7-14.7 m/min	1.0-5.4 kg/h
1.2 mm	120-350 A	20-33 V	2.7-12.4 m/min	1.5-6.6 kg/h